

CAP WITH COMB

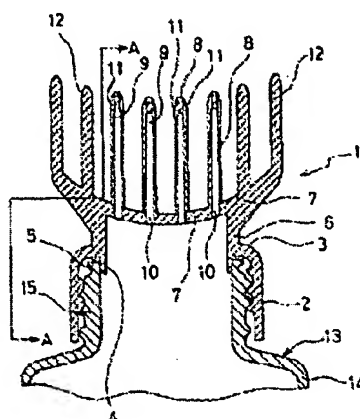
Publication number: JP2001158464
 Publication date: 2001-06-12
 Inventor: FURUSAWA MITSUO; FURUKAWA SUGIO
 Applicant: YOSHINO KOGYOSHO CO. LTD.
 Classification:
 International: A45D34/04; B05C17/005; B65D47/42; B65D83/00;
 A45D34/04; B05C17/005; B65D47/00; B65D83/00;
 (IPC1-7): B65D47/42; A45D34/04; B05C17/005;
 B65D83/00
 European:
 Application number: JP19990339603/19991130
 Priority number(s): JP19990339603/19991130

Report a data error here

Abstract of JP2001158464

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide an integral formation of a cap having a comb comprised of some comb pieces having pouring-out ports therein and both sides frame comb pieces improving safety characteristic as well as flowing-out characteristic, improving sanitary state and outer appearance and further reducing its manufacturing cost.

SOLUTION: There is provided a cap having a comb integrally molded by a synthetic resin. Each of comb pieces 8 has a discharging hole 9 opened in a lateral direction at its upper end. There is provided a die-punched vertical groove 11 having at least the same groove width as that of the opening lateral width of the discharging hole 9 from the discharging hole 9 to its upper end. A discharging passage 10 is passed and formed from the discharging hole 9 to the lower end surface of the top plate 7.



- | | | |
|------------|----------|----------|
| 1 : 容器キャップ | 2 : 蓋付き筒 | 3 : 側壁 |
| 4 : シール板 | 5 : シール部 | 6 : 起立部 |
| 7 : 頂板 | 8 : 歯状部 | 9 : 吐出孔 |
| 10 : 吐出路 | 11 : 凹状部 | 12 : 枠状部 |
| 13 : 吐出部 | 14 : 凹部 | 15 : 凹部 |

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2001-158464

(P2001-158464A)

(43) 公開日 平成13年6月12日 (2001.6.12)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テーマコード [*] (参考)
B 6 5 D 47/42		B 6 5 D 47/42	A 3 E 0 1 4
A 4 5 D 34/04	5 1 5	A 4 5 D 34/04	5 1 5 C 3 E 0 8 4
B 0 5 C 17/005		B 0 5 C 17/005	4 F 0 4 2
B 6 5 D 83/00		B 6 5 D 83/00	J

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平11-339603

(22) 出願日 平成11年11月30日 (1999. 11. 30)

(71) 出願人 000006909

株式会社吉野工業所

東京都江東区大島3丁目2番6号

(72) 発明者 古澤 光夫

大阪府茨木市宇野辺1-6-9 株式会社
吉野工業所大阪工場内

(72) 発明者 荒井 次男

大阪府茨木市宇野辺1-6-9 株式会社
吉野工業所大阪工場内

(74) 代理人 100076598

弁理士 渡辺 一豊

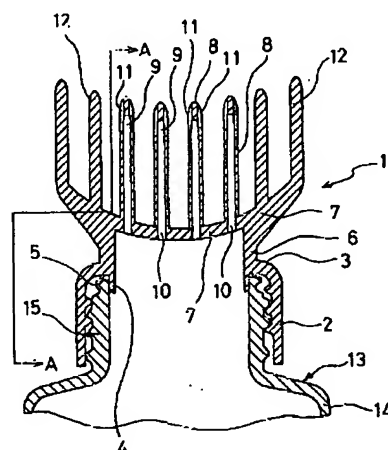
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 櫛付きキャップ

(57) 【要約】

【課題】 注出口を有する櫛歯片とその両側の枠櫛歯片とを備えた櫛付きキャップを一体成形することを技術的課題とし、もって安全性と注出流動性を高め、かつ衛生面および外観を向上させ、さらに製造コストを低減化する。

【解決手段】 合成樹脂で一体成形される櫛付きキャップであって、各櫛歯片8には、その上端部に、左右方向に開口する注出孔9を貫設すると共に、注出孔9から上端まで、小さくとも注出孔9の開口横幅と等しい溝幅を有する型抜き縦溝11を設け、注出孔9から頂板7の下端面まで注出路10を貫通形成する。



- | | | |
|-------------|------------|-----------|
| 1 : 櫛付きキャップ | 2 : 櫛付き筒 | 3 : 頂壁 |
| 4 : シール筒片 | 5 : シール条 | 6 : 起立筒 |
| 7 : 頂板 | 8 : 櫛歯片 | 9 : 注出孔 |
| 10 : 注出路 | 11 : 型抜き縦溝 | 12 : 枠櫛歯片 |
| 13 : 容器体 | 14 : 胴部 | 15 : 口筒部 |

【特許請求の範囲】

【請求項1】 スクイズ性を有する容器体(13)の口筒部(15)に密に組付く組付き筒(2)の上端に、内罎状の頂壁(3)を介して前後に扁平な起立筒(6)を起立連設し、該起立筒(6)の上端に連設された頂板(7)の上面の中央寄りに、左右方向に直列にかつ等間隔に複数の櫛歯片(8)を立設すると共に、該頂板(7)の両側端部分に櫛歯片(12)を立設し、前記各櫛歯片(8)には、その上端部に、左右方向に開口する注出孔(9)を貫設すると共に、該注出孔(9)から前記頂板(7)の下面まで注出路(10)を貫通形成し、さらに前記注出孔(9)から上端にかけての左右部分に、少なくとも前記注出孔(9)の開口横幅と等しい溝幅を有する型抜き縦溝(11)を設けた、合成樹脂材料により一体成形して成る櫛付きキャップ。

【請求項2】 各櫛歯片(8)および櫛歯片(12)の先端を、人頭表面の曲率半径に基づいて予め設定した曲率半径に沿って配置した請求項1記載の櫛付きキャップ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明が属する技術分野】本発明は、容器体に収納された白髪染め液やヘアマニキュア等の内容液を、容器体から頭髮に直接塗布すべく構成した櫛付きキャップに関するものである。

【0002】

【従来の技術】スクイズ性を有する容器体にキャップとして組付けられ、容器体の白髪染め液やヘアマニキュア等の内容液を直接頭髮に塗布することができるようにした櫛付きキャップとして、従来の、容器体の上端に位置する櫛機能部分の各櫛歯片を横方向に突出させた構成のものに対して、各櫛歯片を縦方向に起立設した構成のものが提案されている。

【0003】上記した従来の櫛付きキャップは、櫛歯体が形成する櫛機能部分が、各櫛歯片を起立させた姿勢で容器体の直上に位置する構成であるので、例えば目視できない頭髮部分であっても、容器体を持つ手の触感により櫛機能部分を、目的とする頭髮部分に無理なく適正に対向させることが容易に達成でき、もって内容液の目的とする頭髮部分への塗布を良好にかつ容易に達成することができると共に、櫛機能部分を構成する各櫛歯片に対する内容液の供給路である注出路が、容器体からの内容液の導出方向に対して直角方向に沿って配列した状態となるので、各注出路の手前に“溜まり”部分を形成するだけで、各注出路に対して均等な注出圧力で内容液を分配することができ、もって各櫛歯片間に注出される内容液の量を均一とし、頭髮に対して塗布むらのない良好な内容液の塗布を得ることができる、等の利点を有している。

【0004】ところで、この従来技術の櫛付きキャップは、スクイズ性を有する容器体の口筒部に密に組付く組付き筒の上端に、内罎状の頂壁を介して前後に扁平な起

立筒を起立連設し、この起立筒の上端を塞ぐ頂板に、左右方向に直列にかつ等間隔に上下に貫通した複数の組付け孔を開設し、さらに頂板の左右両端から櫛歯片を立設したキャップ本体と、このキャップ本体の頂板上に載置するベース板の下面に、キャップ本体の各組付け孔に個々に強固に密嵌入する嵌着筒片を垂下設すると共に、この各嵌着筒片の直上のベース板上面箇所に櫛歯片を起立設し、この櫛歯片と嵌着筒片との各組合せ部分内に、櫛歯片の上端部から嵌着筒片の下端面にかけて、櫛歯片の上端部左右側面に注出口を開口させた注出路を形成した櫛歯体と、から成り、この二体を組付けて構成されている。

【0005】このように二体構造とする理由は、使用時において、各櫛歯片の注出口から注出された内容液が櫛機能部分の側方（左右方向）へ飛散してしまうことを防止するために、左右両端の櫛歯片は孔の無い構造にしているが、このように孔（注出口）を有する櫛歯片と、その両側に位置する孔の無い櫛歯片とを、孔成形用の成形ピンを用いて一体成形することは困難であるため、櫛歯片を備えた櫛歯体と、櫛歯片を備えたキャップ本体とをそれぞれ別々に成形して、一体に組付けているのである。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記した従来技術にあつては、組合せられたキャップ本体と櫛歯体との間に隙間が形成されると、隙間に内容液が侵入して洗浄が面倒になることがある、と云う問題があった。

【0007】また、キャップ体と櫛歯体との境目部分（境界線）が見えてしまう場合には、見栄が悪くなる恐れがある、と云う問題があった。

【0008】そして、内部が注出路の一部を形成する嵌着筒片を組付け孔に嵌入することにより、櫛歯体をキャップ本体に組付ける構成のため、注出流動性を高めるための前記注出路の断面積の拡大が規制され、そのため注出路を広くして注出流動性を高めることに制約を受け、と云う問題があった。

【0009】さらに、キャップ本体と櫛歯体のそれぞれの成形金型を必要とすると共に、キャップ本体と櫛歯体との独立した組付け作業も必要とされるため、製造コストが高くなる、と云う問題があった。

【0010】そこで、本発明は、上記した従来技術における問題点を解消すべく創案されたもので、注出口を有する櫛歯片とその両側の櫛歯片とを備えた櫛付きキャップを一体成形することを技術的課題とし、もって良好な使用感と高い注出流動性を得ると共に、衛生面および外観を向上させ、かつ製造コストを低減化することを目的とする。

【0011】

【課題を解決するための手段】上記技術的課題を解決す

る本発明のうち、請求項1記載の発明の手段は、スクイズ性を有する容器体の口筒部に密に組付く組付き筒の上端に、内罅状の頂壁を介して前後に偏平な起立筒を起立連設し、この起立筒の上端に連設された頂板の上面の中央寄りに、左右方向に直列にかつ等間隔に複数の櫛歯片を立設すると共に、この頂板の両側端部分に枠櫛歯片を立設すること、各櫛歯片には、その上端部に、左右方向に開口する注出孔を貫設すると共に、この注出孔から頂板の下面まで注出路を貫通形成し、さらに注出孔から上端にかけての左右部分に、少なくとも注出孔の開口横幅と等しい溝幅を有する型抜き縦溝を設けること、合成樹脂材料により一体成形すること、にある。

【0012】櫛付きキャップの各櫛歯片は、型抜き縦溝を有する構成であるので、横方向への抜きピンを金型の一部として要することなく、注出孔を成形することができ、これにより金型の構造および取扱い操作が簡単となる。

【0013】櫛付きキャップは、全体が一体に成形され、継目や隙間が形成されることがないので、外観が向上すると共に、継目や隙間に内容液が溜まるようなことは全く無く、そのため、内容液の注出流動性が高まると共に、洗浄も容易に行うことができる。

【0014】櫛付きキャップは一体構造であるため、櫛歯片の注出路を広くしても、従来構造のように組付け部分での液漏れの発生の恐れ無く、容易に注出流動性を高めることができる。

【0015】櫛付きキャップは一体構造であるため、その成形金型も一組のもので済むと共に、構成部材同士を組付ける工程も不要となるため、製造コストが大幅に低減化される。

【0016】請求項2記載の発明は、請求項1記載の発明に、各櫛歯片および枠櫛歯片の先端を、人頭表面の曲率半径に基づいて予め設定した曲率半径に沿って配置した、ことを加えたものである。

【0017】この請求項2記載の発明にあっては、櫛付きキャップの使用時に、各櫛歯片および枠櫛歯片の先端を、略同時に人頭表面に当接させることができ、これにより各櫛歯片および枠櫛歯片の人頭表面に対する、良好な接触状態を得ることができると共に、人頭表面に対する各櫛歯片の位置関係が一定化するので、頭髮に対する内容液の塗布状態が一定することになる。

【0018】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施例を、図面を参照しながら説明する。図は本発明の第一実施例を示したもので、合成樹脂材料の射出成形により全体を一体成形された櫛付きキャップ1は、スクイズ性を有する胴部14の上端に口筒部15を立設して構成した容器体13に組付けられる。

【0019】容器体13の口筒部15に外装螺合する組付き筒2の上端に内罅状に連設された頂壁3の下面に

は、口筒部15の開口部に密嵌入する短円筒状のシール筒片4と、口筒部15上端面に密に弾接するシール条5とを設けることにより、櫛付きキャップ1の口筒部15に対する組付きを液密に達成するようにしている。

【0020】頂壁3の上面には、前後に偏平な起立筒6を立設し、この起立筒6の上端に連設された頂板7の上面の中央寄りに、左右方向に直列にかつ等間隔に4本の櫛歯片8を立設すると共に、頂板7の両側端部分には、各2本の枠櫛歯片12が直列に立設されている。

【0021】各櫛歯片8には、その上端部に、左右方向に開口する注出孔9が貫設してあると共に、この注出孔9から頂板7の下端面まで貫通する注出路10が開設されている。

【0022】また、各櫛歯片8の注出孔9から上端にかけての部分、すなわち各櫛歯片8の上端部の左右部分には、少なくとも注出孔9の開口横幅と等しい溝幅の型抜き縦溝11が刻設状に設けられている。

【0023】この型抜き縦溝11は、注出路10を成形する型ピンと組み合わさって注出孔9を成形する型部分からの離型を達成させるためのものである。

【0024】このように、型抜き縦溝11は、型ピンと組み合わさって注出孔9を成形する型部分から離型する、すなわちこの型部分が相対的に上方に通過することのできる通路を形成することになる。

【0025】それゆえ、型抜き縦溝11は、小さくとも注出孔9の開口横幅と等しい溝幅を有することは当然のこととして、その底面は、注出路10の路面よりも内側に位置することになる。

【0026】図4は、内容液の注出流動性を高めるべく、櫛歯片8内の注出路10の断面積を大きくした場合を示す断面図である。

【0027】一体成形物であるので、櫛歯片8側部分に組付け代を設ける必要がなく、その分、実線で示すように、櫛歯片8の強度が保持される肉厚限界まで拡大した断面長円形状の注出路10を形成することが可能となる。

【0028】

【発明の効果】本発明は、上記した構成となっているので、以下に示す効果を奏する。櫛付きキャップは、全体が一体に成形され、継目や隙間が形成されることがないので、外観が向上すると共に、内容液が溜まることは全く無く、もって、内容液の注出流動性が高まり、頭髮への塗布を円滑にかつ良好に達成することができると共に、洗浄も容易に達成することができるため、衛生面も向上する。

【0029】また、櫛付きキャップは一体構造であるため、櫛歯片の注出路を広くすることにより、従来構造のように組付け部分での液漏れ等の恐れ無く、容易に注出流動性を高めることができる。

【0030】櫛付きキャップは一体構造であるため、そ

の成形金型も一組のもので済むと共に、構成部材同士を組付ける工程も不要となるため、製造コストが大幅に低減化される。

【0031】左右に開口した注出孔を成形するのに、横抜きピンを要することなく、上下に型開きする金型の一部を利用するので、使用する金型の構造を簡単なものとすることができると共に、その取扱いが簡単である。

【0032】請求項2記載の発明にあっては、きわめて良好な使用感を得ることができると共に、頭髮に対する内容液の一定して均一な塗布を簡単に得ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例を示す、容器体に組付けた状態での全体縦断正面図。

【図2】図1に示した実施例の、A-A線に沿って切断矢視した全体側面図。

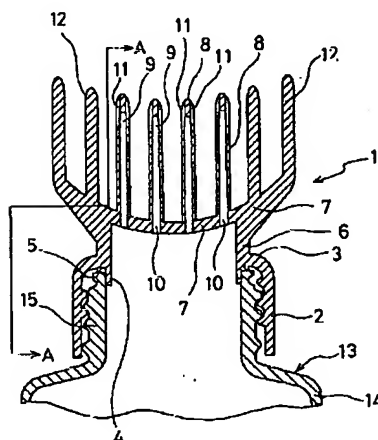
【図3】図1に示した実施例の櫛歯片の上端部を示す、要部拡大斜視図。

【図4】注出路を拡大した櫛歯片の実施例を示す、平断面図。

【符号の説明】

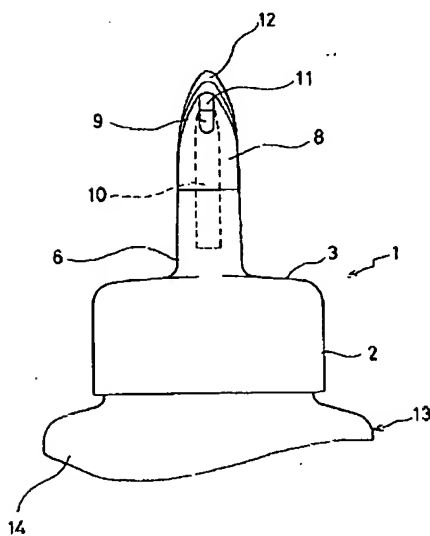
- 1 ; 櫛付きキャップ
- 2 ; 組付き筒
- 3 ; 頂壁
- 4 ; シール筒片
- 5 ; シール条
- 6 ; 起立筒
- 7 ; 頂板
- 8 ; 櫛歯片
- 9 ; 注出孔
- 10 ; 注出路
- 11 ; 型抜き縦溝
- 12 ; 枠櫛歯片
- 13 ; 容器体
- 14 ; 胴部
- 15 ; 口筒部

【図1】

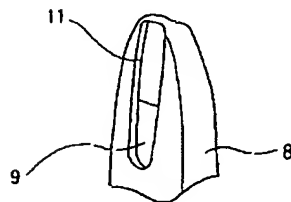


- | | | |
|-------------|------------|-----------|
| 1 ; 櫛付きキャップ | 2 ; 組付き筒 | 3 ; 頂壁 |
| 4 ; シール筒片 | 5 ; シール条 | 6 ; 起立筒 |
| 7 ; 頂板 | 8 ; 櫛歯片 | 9 ; 注出孔 |
| 10 ; 注出路 | 11 ; 型抜き縦溝 | 12 ; 枠櫛歯片 |
| 13 ; 容器体 | 14 ; 胴部 | 15 ; 口筒部 |

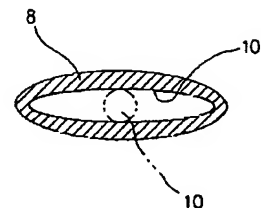
【図2】



【図3】



【図4】



!(5) 001-158464 (P2001-158464A)

フロントページの続き

Fターム(参考) 3E014 PA01 PB03 PE15 PE25
3E084 AB01 BA01 CA01 CB02 CC03
DA01 DB12 DC03 FA09 FB01
GA04 GB04 HA03 HB02 HC03
HD01 KB01 LB01 LD01 LG01
4F042 FA30 FA35 FA43